

PERSONLIG SIKKERHET

• Komfortabel partikkelmaske P2



• Hørselsvern



• Ansiktsvern



• Gjenbrukbare arbeidsklær



• Sikkerhetshansker



1 Klargjøring av objektet



- Fjern gjenværende materiale og urenheter fra objektet. Klargjør de gjenværende sammenføyingsflatene på vertspanelet med Scotch-Brite™ slipebånd eller sliperondell



3M™ Scotch-Brite™ slipebånd



3M™ Scotch-Brite™ Roloc™ rondell



3M™ Rondellsliper med pistolgrep for karosserireparasjon

2 Rengjøring av overflaten



- Avfett sammenføyingsflatene på objektet



3M™ Rens og limfjerner



3M™ Avfettingspapir

3 Klargjøring av reservepanelet



- Fjern transportgrunningen fra sammenføyingsflatene på reservepanelet ved hjelp av Scotch-Brite™ slipebånd

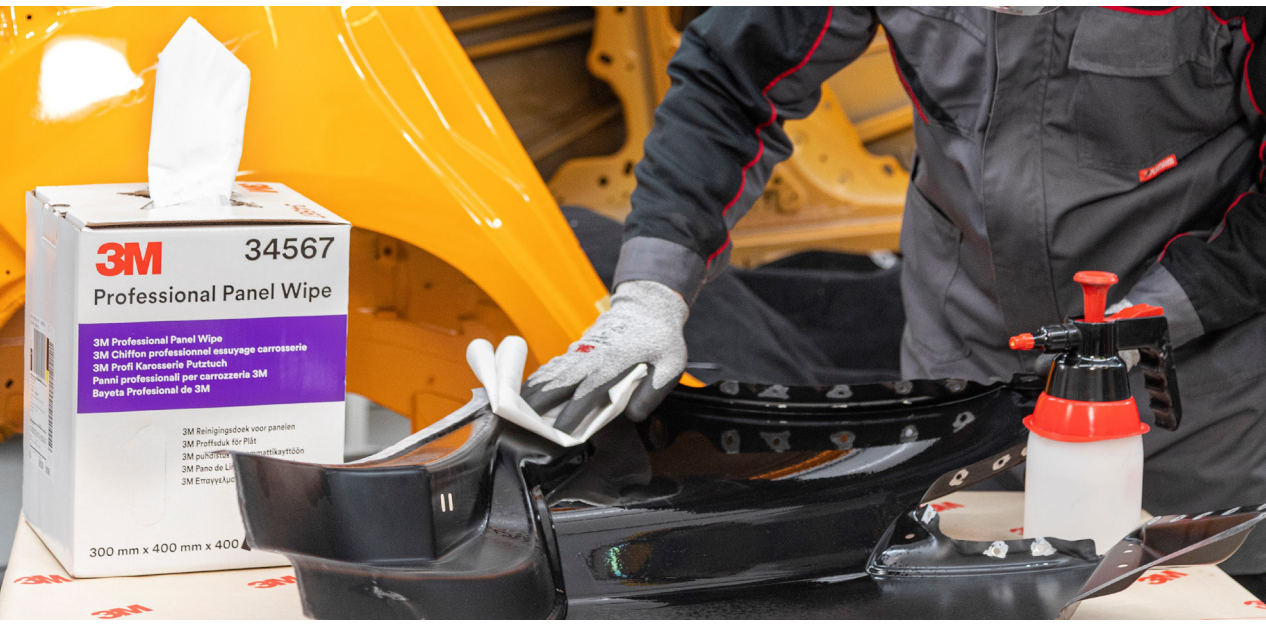


3M™ Scotch-Brite™ slipebånd



3M™ Båndsliper

4 Rengjøring av overflaten



- Avfett sammenføyingsflatene på reservepanelet



3M™ Rens og limfjerner



3M™ Avfettingspapir

5 Korrosjonsbeskyttelse



- Påfør sveisegrunding på alle områder på vertspanelet og reservepanelet som må sveises, unntatt områder som skal limes
- Det anbefales å bruke to lag for å oppnå en tykkelse som gir optimal korrosjonsbeskyttelse
- Tørketid: 10–20 minutter



3M™ Weld Thru II sveisegrunding

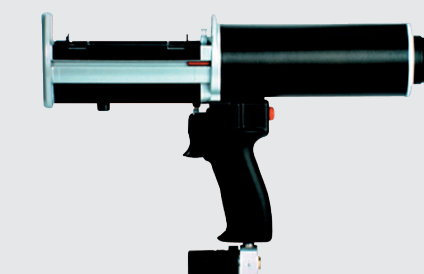
6 Kalibrering av ny patron



- Plasser patronen i en egnet påføringspistol
 - Før du fester blanderen til patronen, trykker du ut en liten mengde med materiale helt til det kommer ut like mye av begge komponenter
 - Fest blandedysen, og kasser de første 2–4 cm med utklemt materiale for å fjerne eventuelt feilblandet materiale
- Merk: Det forrige trinnet er bare nødvendig når du bruker en ny patron.



3M™ Panellim



3M™ Pneumatisk applikator for 200 ml dobbelpatroner



3M™ Manuell applikator for 200 ml dobbelpatroner

7 Påføring



- Påfør lim på sammenføyingsflatene på objektet og reservepanelet, og sørg for at alle områder med bart metall dekkes
- Påfør en ekstra streng med lim på sammenføyingsflatene for å sikre tilstrekkelig limtykkelse og at alle hulrom blir fylt

8 Montere reservepanelet



- Monter reservepanelet ved hjelp av klemmer
 - Foreta nødvendig sveising av bakre lodrette sømmer, kosmetiske sammenføyninger og der det ellers blir anbefalt i bilprodusentens bruksanvisning
- Merk: Følg anbefalt klemmetid for liming: ca. 4 t ved 23 °C omgivelsestemperatur

9 Limfjerning



- Tørk av overskytende lim fra reparasjonsområdet før det herdes for å forsegle reparasjonen

Merk: Fjerning av overskytende lim ved sliping kan blottlegge bart metal og forårsake korrosjon



3M™ Rens og limfjerner



3M™ Avfettingspapir